

中華民國專利公報 [19] [12]

[11]公告編號：495478

[44]中華民國 91年 (2002) 07月 21日

發明

全 11 頁

[51] Int.Cl⁰⁷ : B65D23/00

[54]名稱：開口型點眼容器及其製造方法

[21]申請案號：089116547

[22]申請日期：中華民國 89年 (2000) 08月 16日

[30]優先權：[31]11-230651

[32]1999/08/17

[33]日本

[72]發明人：

河嶋洋一

日本

樟幸男

日本

[71]申請人：

參天製藥股份有限公司

日本

[74]代理人：林志剛先生

1

2

[57]申請專利範圍：

1. 一種開口型點眼容器，其特徵為：成型的同時，於液體密封狀態填充之熱可塑性材料製容器本體的前端部，凹陷形成愈前端側其內徑漸大之有底圓錐形凹部，在該凹部底面貫穿形成將容器本體擠出的液滴量控制在設定量之小直徑注液孔。

2. 一種開口型點眼容器，其特徵為：成型的同時在密封狀態填充液體之熱可塑性材料製的容器本體前端部上，凹陷形成越前端部形成內徑越大的有底圓錐形凹部，此時之凹陷係於該凹部底面具備使容器本體擠出的液滴量控制於設定量用之小直徑注液孔，具有可貫穿形成於上述凹部底面的形狀。

3. 如申請專利範圍第1項記載之開口型點眼容器，其中係於上述容器本體，一體形成可自由拆卸地栓鎖裝密封該容器本體凹部的蓋用螺紋

部。
4. 如申請專利範圍第2項記載之開口型點眼容器，其中係於上述容器本體，一體形成可自由拆卸地栓鎖裝密封該容器本體凹部的蓋用螺紋部。

5. 如申請專利範圍第1項或第2項或第3項或第4項記載之開口型點眼容器，其中上述凹部之深度構成於2~7mm之範圍內者。

6. 如申請專利範圍第1項或第2項或第3項或第4項記載之開口型點眼容器，其中上述凹部前端側之口徑構成2~4mm之範圍內者。

10. 7. 如申請專利範圍第5項記載之開口型點眼容器，其中上述凹部前端側之口徑構成2~4mm之範圍內者。

8. 一種開口型點眼容器之製造方法，係製造如申請專利範圍第1、3、4、5、6或7項中任一項所述之開口型

點眼容器方法，其特徵為：成型的同時，在密封狀態填充液體的容器本體前端部上，從容器軸線方向壓接形成有上述凹部成型之凸狀成型模具及形成上述注液孔之針狀成型模具。

9. 一種開口型點眼容器之製造方法，係製造如申請專利範圍第2項所述之開口型點眼容器方法，其特徵為：成型的同時以密封狀態填充液體之容器本體的前端部上，從容器軸線方向壓接形成上述凹部所成型之凸狀成型模具者。

10. 如申請專利範圍第8項或第9項記載之開口型點眼容器之製造方法，其中至少於成型前藉加熱手段以不產生彎曲之溫度加熱上述凸狀成型模具所成型之部位者。

11. 如申請專利範圍第8項記載之開口型點眼容器之製造方法，其中係使用一體形成上述凸狀成型模具及針狀成型模具的單一成型模具，在容器前端部形成凹部與注液孔。

圖式簡單說明：

第1圖是表示本發明之開口點眼容器的剖面前視圖。

5. 第2圖之(イ)～(二)為容器本體之吹製成型或真空成型的成型步驟圖。

第3圖之(イ)～(二)是表示以第1方式製造方法之步驟說明圖。

第4圖之(イ)～(二)是表示以第2方式製造方法之步驟說明圖。

10. 第5圖之(イ)～(二)是表示以第3方式製造方法之步驟說明圖。

第6圖係表示開口點眼容器製造機之概略上視圖。

第7圖為容器運入手段之擴大剖

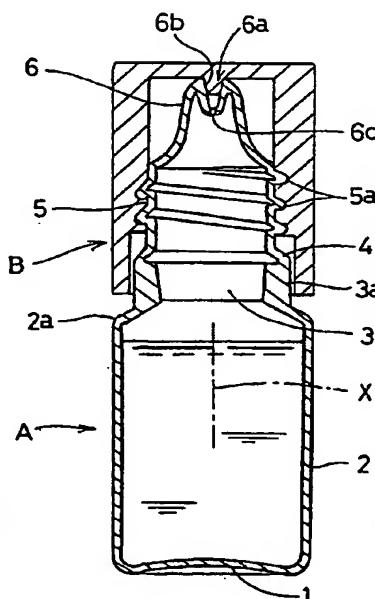
15. 視圖。

第8圖用夾持移送手段、切換手段、定心手段之擴大剖視圖。

第9圖為切換手段之要部擴大剖視圖。

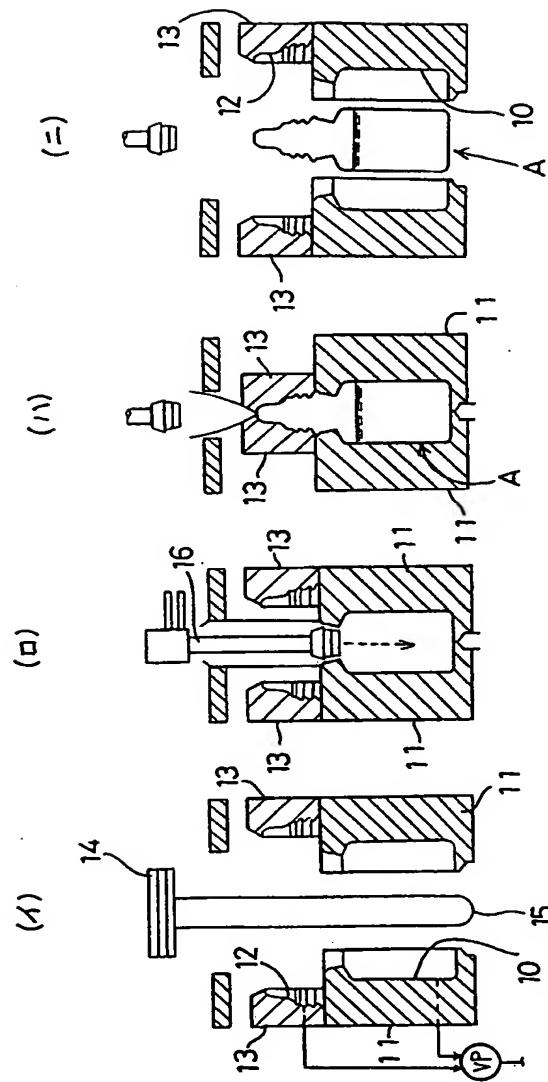
20. 第10圖為夾持爪之驅動系統圖。

第11圖之(イ)～(八)是表示以第1方式製造步驟之要部擴大剖視圖。



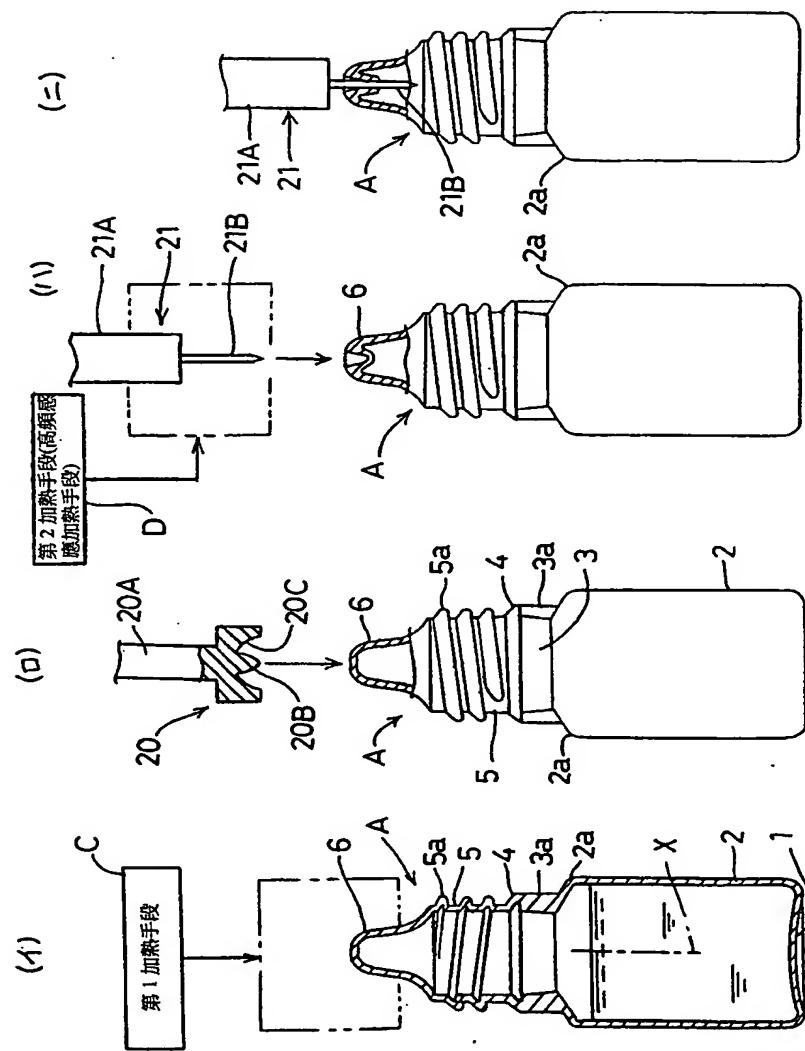
第1圖

(3)



第2圖

(4)



第3圖

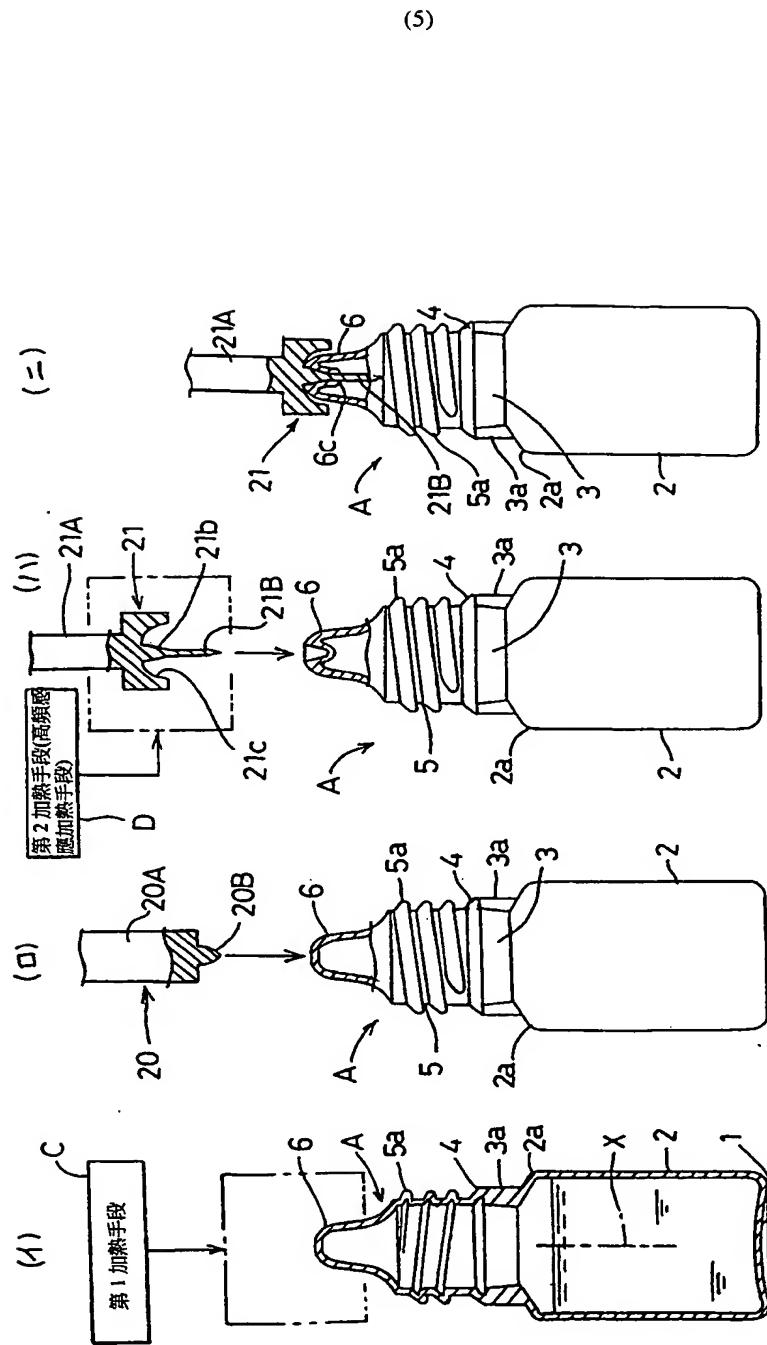
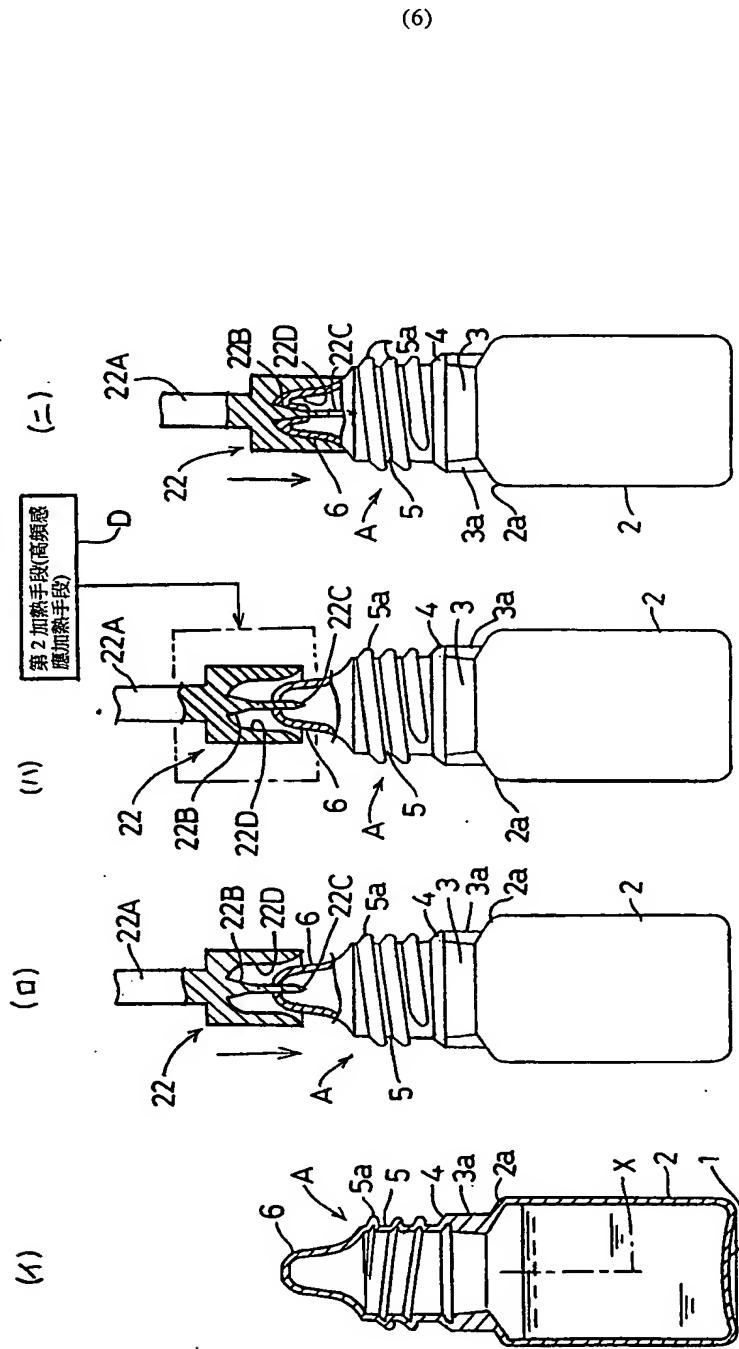
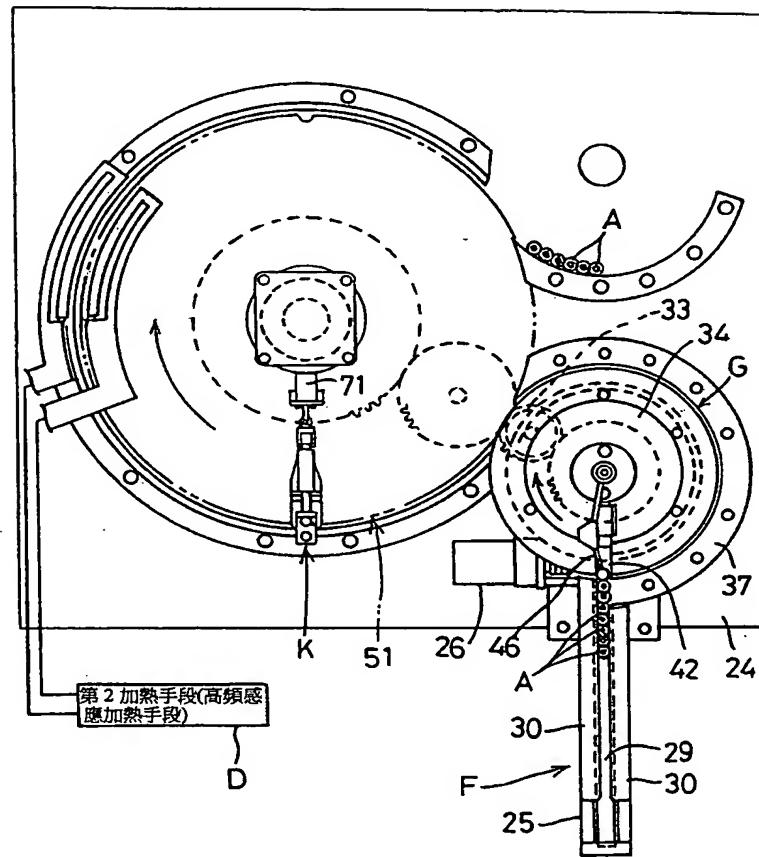


圖4第

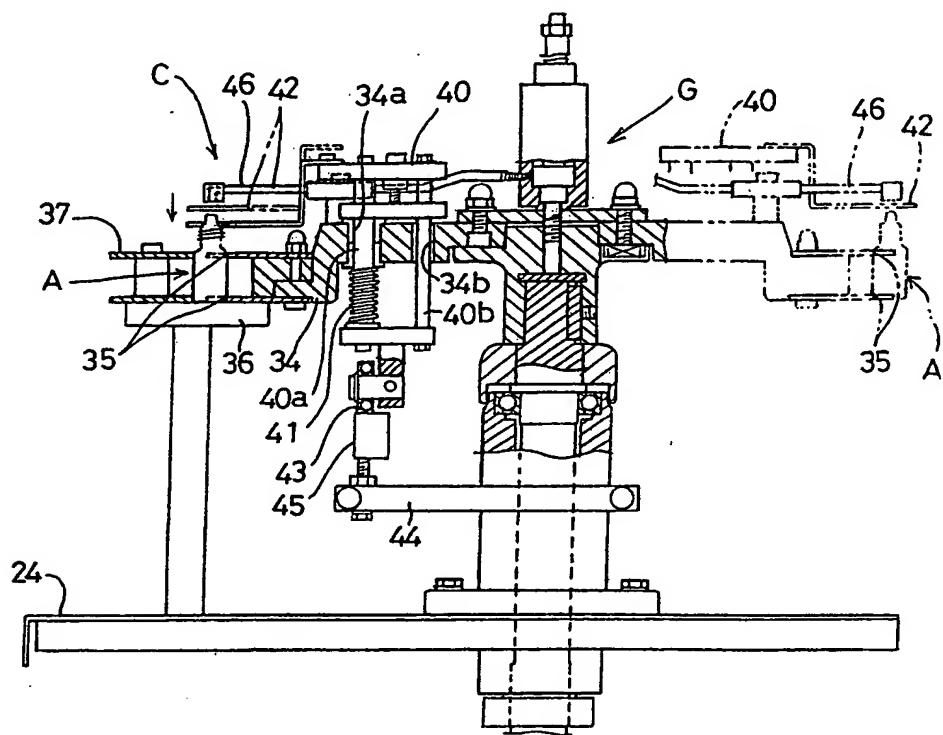


第5圖

(7)

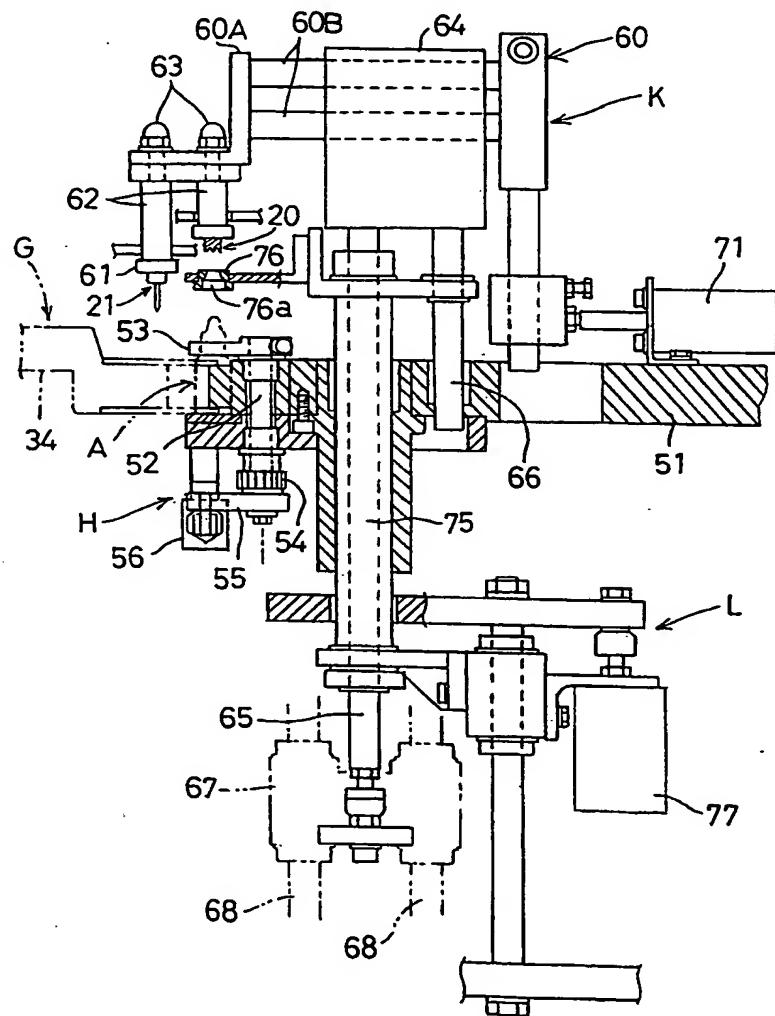


第6圖



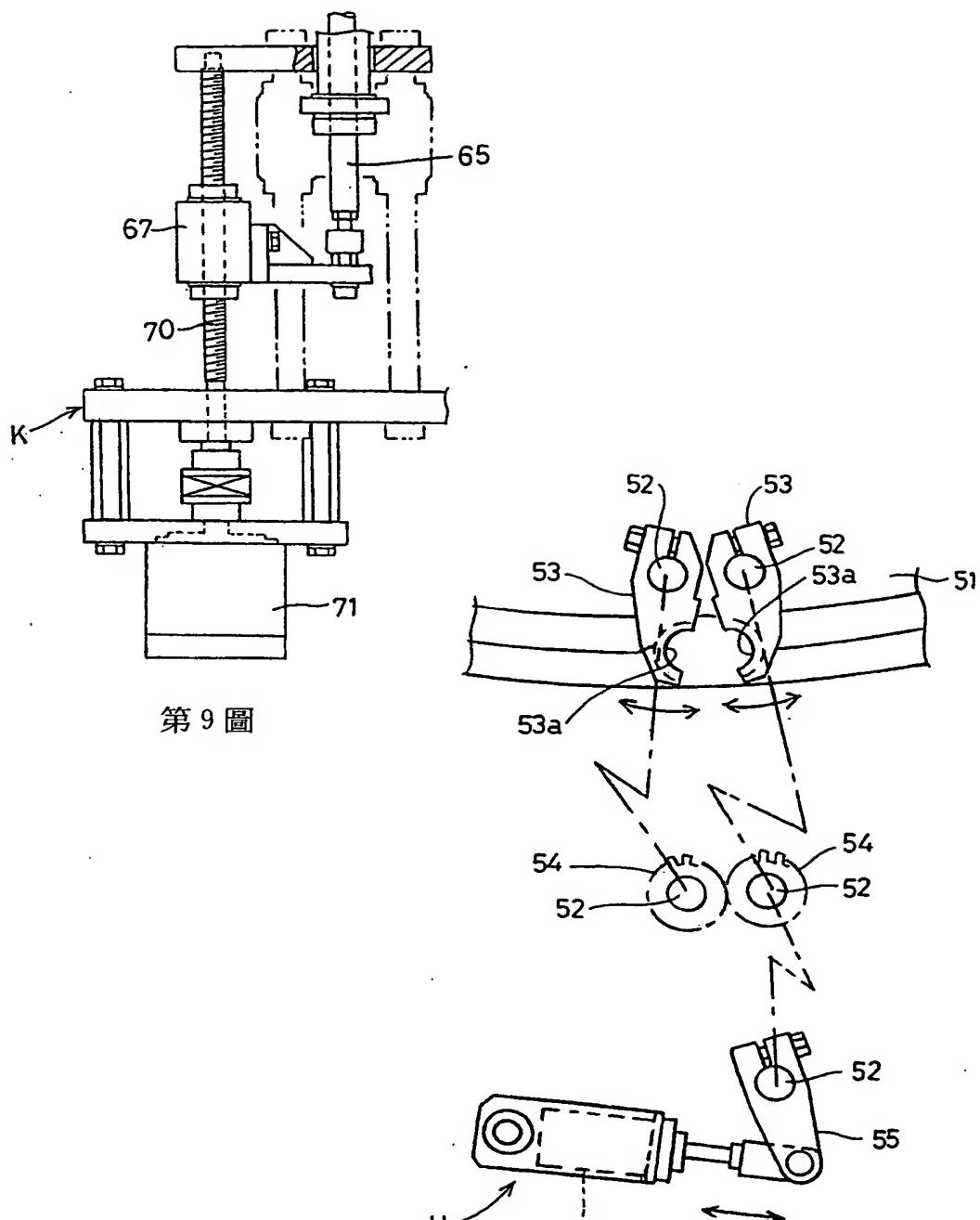
第7圖

(9)



第 8 圖

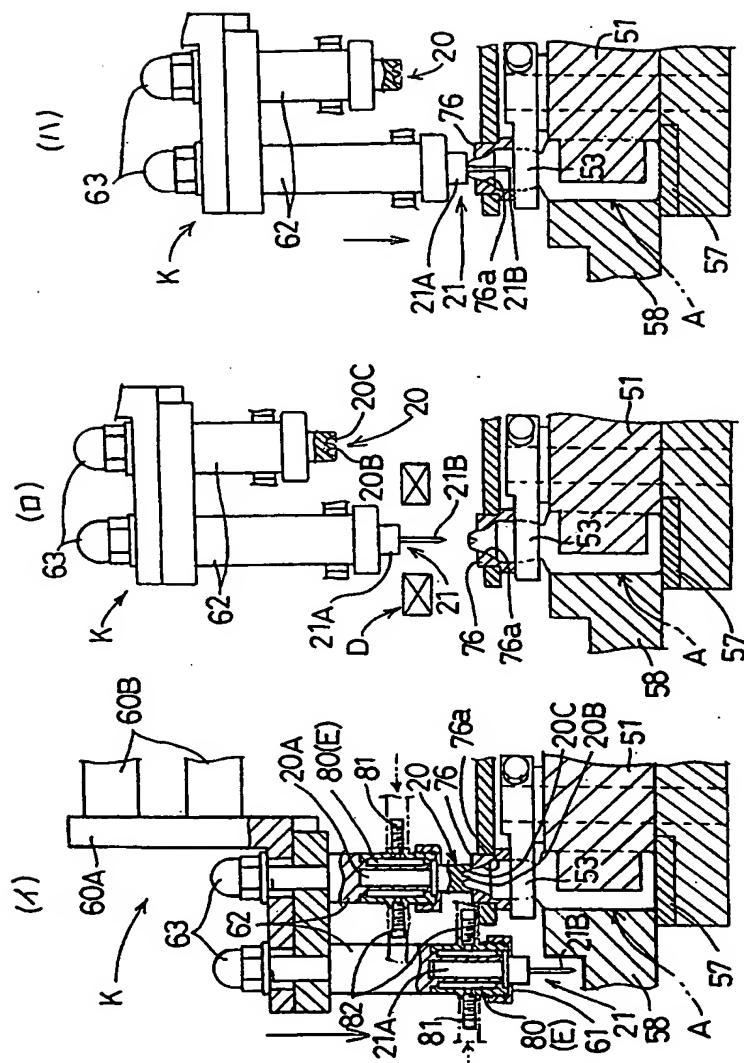
(10)



第 9 圖

第 10 圖

(11)



第11圖

